



Sida 1/2

Monteringsanvisningar för slavcylinder 510 0011 11

Fordonstillverkare:

Ford, Mazda

Modeller:

Ford: Courier, Fiesta IV, Ka, Focus, Puma

Mazda: 121 III

Motorer

1.25 16V, 1.3, 1.4, 1.4 16V, 1.6 16V, 1.7 16V, 1.8 16V, 2.0 16V, 1.8D, 1.8Di

Best nr.:

Tidigare: 510 0011 10 (metall)

Ny: 510 0011 11 (plast)



Bild 1: Ersättning av utförande i metall till utförande i plast

Inom ramen för ständig utveckling av våra produkter, har vi ändrat konstruktionen hos slavcylinder med best. nr. 510 0011 10, från att vara försedd med ett hus av metall, till ett hus av plast.

Beställningsnumret för det nya utförandet har ändrats till 510 0011 11 och för enklare identifikation finns denna angivelse också på enhetens hus.

Under en övergångsfas kan slavcylindern levereras både med hus av metall, och av plast. Dessa ändringar har också genomförts av fordonstillverkarna.

Hos vissa växellådor från tillverkaren Ford kan det dock inträffa, att anslutningen till slavcylindern inte passar igenom öppningen i växellådshuset. I dessa fall måste öppningarna borraras upp med steg- eller fräsborr.

P.g.a. att exakt identifikation av de aktuella fordonen inte är möjlig, måste öppningarnas diameter kontrolleras vid reparation (bild 2).

Om öppningarnas diameter är mindre än 21 mm, måste de borraras upp till minst 21 mm och max 24 mm. Anvisningen på sida 2 (bild 3 - 8) visar arbetsstegen som utförs.

Denna arbetsgång motsvarar uppgifterna från fordonstillverkarna.



Bild 2: Om diametern är mindre än 21 mm, måste den borraras upp till minst 21 mm, max 24 mm

Anvisning:

Båda utförandena hos slavcylindernheten kan användas för samtliga de fordon som anges i katalogen, trots det annorlunda utförandet.



Sida 2/2

Monteringsanvisningar för slavcylinder 510 0011 11



Bild 3: Demontering, tidigare utförande

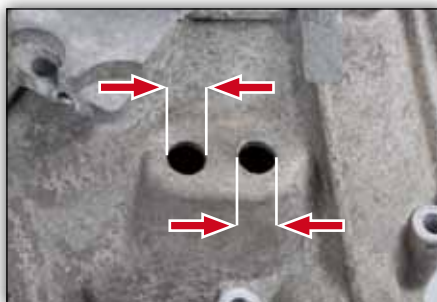


Bild 4: Kontroll av diameter

Demontering av den gamla slavcylindern (metallutförande) och mätning av öppningarnas diameter.

Om den uppmätta diametern är **mindre än 21 mm**, måste båda öppningarna **borras upp**.



Bild 5: Uppborring av öppningarna



Bild 6: Borttagning av grader och rengöring

Båda öppningarna borras upp med en steg- eller fräsborr till en diameter om **minst 21 mm och max 24 mm**.

Därefter skall öppningarna gradas av från från in- och utsida och växellådshuset rengöras nogga.

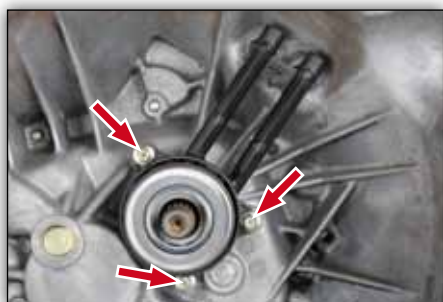


Bild 7: Montering av ny slavcylinder



Bild 8: Avluftsningssnippeln kan manövreras för hand, ev. med skiftnyckel (13 mm)

Inbyggnad av ny slavcylinder och åtdragning med momentet 10(+1) NM.

Avluftsningssnippeln kan vid avluftsning av kopplingen (efter montering av växellådan) bekvämt öppnas och stängas 180° för hand, ev. med skiftnyckel (13 mm).

Ändläget känns igen på ett hörbart klick.



Följ fordonstillverkarens information!

Referens till tillverkarens reservdelsnr. är endast avsedd att användas som jämförelse.

Aktuella reservdelar finns i vår onlinekatalog på www.schaeffler-aftermarket.com eller i RepXpert under www.repxpert.com.

Version 05.2011

LuK 0020

Rätt till ändringar förbehålles

© 2011 Schaeffler Automotive Aftermarket